

Patent Number: DE894508
 Publication date: 1953-10-26
 Inventor(s): HAECKER WALTER
 Applicant(s): DAIMLER BENZ AG
 Requested Patent: DE894508
 Application Number: DE1942D002471D 19420402
 Priority Number(s): DE1942D002471D 19420402; DEX668922 19481231; DEX293838 19420401
 IPC Classification:
 EC Classification: B62D27/02B; B62D31/02
 Equivalents:

BEST AVAILABLE COPY

Abstract

Data supplied from the esp@cenet database - I2

Description

Aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes Wagenkastengerippe, insbesondere für Grossraumfahrzeuge Die Erfindung bezieht sich auf ein aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes Wagenkastengerippe, insbesondere für Grossraumfahrzeuge, wie Ominibustse, Transportfahrzeuge ad. dg1.. Sie bemveckt insbesondere ein weitere Ausgestaltung und Verbesserung von Gerippen mit Knotenstücken, die aus zwei Halbschalen zu einem kastenförmigen nohlkörper zusammengesetzt sind und welche die Längs- und Querträger und Pfosten des Gerippes auf mindestens drei Seiten umfassen und: mit ihnen durch Schweissen verbunden sind.

Die Erfinü:ng besteht darin, dass .die einzelnen Arme .der Knotenstücke nur mit ihren Enden dicht an .den von ihnen u:mfassten Trägerteilen anliegen, während der übrige Teil- :der Kastenwände deis Knotenstückes sich jeweils im flachen Bogen von einem Arm zum (anderen herüberzieht. Zweckmässig weist der Kastenboden des Knotenstückes an den Stossstellen des durchschnittenen Trägers mit dem durchlaufenden Träger Durchbrechungen zur Herstellung einer Schmelzschweiss:verbindung zwischen den Stossstellen der Träger und. ,dem Kastenboden auf. Zur Herstellung oder Scb:melzscihweissverbin- dung sind: :die Enden der einzelnen Knotenstück- arme an den Kanten der von ihnen. umfa@ssten Trägerteile mit Einschnitten versehen.. Ausserdem sind die Halbschalender Knotenstücke mit lden anschliessen- den" ebenfalls halbschalenförmigen Teilen eines der sich schneidenden Träger b:zw. Pfosten aus einem

Stück hergestellt. Die Durchbrechungen am Kastenboden ider Halbschale erstrecken sich bis zu den erwähnten Endeinschnitten, so dass jedes Knotenstück rzweistückig ausgebildet ist, von denen jedes Teilstück mit einem der an der Schnittstelle gegen den: durchlaufenden Träger stossenden Teile des durchschnittenen Trägers bzw. Pfostens aus einem Stück herigestelTt ist.

Die ,getroffene Anordnung hat den Vorteil, dass die Knotenstückarme an den Trägern satt anliegen, so dass die Trägerenden sich an den. Knotenstücken nicht drehen können. Dadurch. wird insbesondere bei GrossTaumfaChrzeugerdppen eine (besondere gute Verdrehungs.steifigkeit erreicht. Ausserdem liegen beim Erfindungsgegen.st-an'd die einzelnen Arme des Knotenstückes nur mit ihren Enden dicht an dem von ihnen u@mfassten Trägerteilen. Durch den Umstand, ,@dass der übrige Teil der Kastenwände des Knotenbleches sich jeweils im flachen Bogen von einem Arm zum anderen herüberzieht, wird. die Herstellung des Knotenblechstückes durch Pressen erleichtert bzw. bei hochstegigen Knotenstücken überhaupt erst möglich. Die Festigkeit des Aus- gangsm,aterials bleibt an den entscheidenden Stellen vollständig erhalten, und sowohl hierdurch wie überhaupt durch die gesamte Formgebung wird. eine erhöhte Drehfestigkeit des ganzen Knotenstückes erzielt. Die schlitzförmigen Unterbrechungen unter- binden jede ungewollte Bewegung ;der Enden des. durchschnittenen Trägers an dessen Stossstellen mit

dem durchlaufenden Träger und ermöglichen eine Schmelzschweisssverbindung der Teile untereinander. Diese Verbindung gerade an der Stelle ist insofern besonders vorteilhaft, dadurch ein Verziehen der miteinander verbundenen Teile und eine Herabsetzung der Festigkeit des Materials durch die Schweißhitze an einer der entscheidenden Stellen verwieden wird. Im übrigen bringt der Erfindungsgegenstand ein wesentliches Ersparnis an Gewicht, Werkstoff, Herstellungs- und Zusammenbaukosten ohne Verringerung der Festigkeit.

In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise dargestellt, und zwar zeigt Fig. 1 eine Seitenansicht des Wagenkastenhohlgerippes eines Omnibusses, Fig. 2 einen waagerechten Längsschnitt durch das Hohlgerippe nach der Linie 2-2 gemäss Fig. 1 mit Blick auf den Bodenteil des Gerippes, Fig. 3 eine schaubildliche Darstellung einer Längs- und Querträger des Bodenteils sowie einen Seitenlängsträger auf breiter Basis fest umfassenden Säule des Seitenunterteils des Gerippes, Fig. 4 eine schaubildliche Darstellung eines Teils des Seitenwandoberteils, wobei die Säulen die Längsträger auf breiter Basis fest umfassen und an den verlängerten Flanschen (der äusseren Teile) der Längsträger und Säulen die Aussenhaut befestigt ist, Fig. 5 eine schaubildliche Darstellung eines Teils des Seitenwandoberteils, wobei die sich an ihren Enden wesentlich verbreiternden Säulen stumpf gegen die Längsträger stossen und im Verein mit diesen die Aussenhaut bilden, Fig. 6 bis 9 schaubildliche Darstellungen von Knotenverbindungen für zwei und mehrere sich schneidende Bodenlängs- und -querträger.

Das Wagenkastenhohlgerippe besteht z. B. aus einem aus Längs- und Querträgern io und ii zusammengesetzten Bodenrahmen und den von diesem getragenen, die Wagenkastenform bildenden durchgehenden Seitenlängsträgern 12, 13, 14, 15 und diese quer verbindenden Säulen, 16, 17, 18.

Während die Längs- und Querträger io und ii sowie die unteren, mit den Querträgern ii verbundenen Seitenlängsträger 12 des Seitenunterteils des Gerippes aus Vierkantrohren bestehen (Fig. 3), sind die Seitenlängsträger 13, 14, 15 mittels im Querschnitt I-förmiger Schienen als geschlossene Kastenträger ausgebildet (Fig. 4 und 5).

Gemäss der Erfindung werden die Seitenlängsträger 12, 13, 14, 15 sowie die Bodenlängs- und -querträger io und ii durch aus schalenförmigen Blechpressteilen zu Hohlkörpern zusammengesetzte Säulen 16, 17, 18 und Knotenverbindungen 19 auf breiter Basis miteinander durch Schweissen verbunden, so dass ein völlig verwundungssteifes Gerippe entsteht.

Die Enden 21 der Halbschalen der Säulen 16, 17, 18 erweitern sich zu einem wesentlich breiteren Profil und gehen in eine senkrecht zur Säulenachse verlaufende Ebene über. Nach Fig. 3 und 4 sind die Enden 21 mit Aussparungen versehen, in welche die Seitenlängsträger 12, 13, 14 und, wie aus Fig. 3 ersichtlich, auch die Bodenquerträger ii eingebracht werden. Die an die Aussparungen angrenzenden Wandungen 22 der Säulenenden 21 umfassen die Träger auf breiter Basis. Die Enden 23 der Säulen weisen unmittelbar über den Kanten der Träger Einschnitte 23 auf, (die durch die Träger mit den Säulen fest verbindende Schweissraupen beschossen sind. Durch diese Art der weit auseinander gezogenen festen Schweissverbindung wird jede das Verziehen der Träger nach sich ziehende Wärmeanhäufung, vermieden, so dass die Überleitung des Kraftflusses von einem Bauteil zum anderen ungehindert erfolgen kann. Wie aus Fig. 4 ersichtlich, sind die Flansche 24 der äusseren Halbschalen der Säulen 17 sowie die Flansche 24 der äusseren Träger 13, 14 über die Flansche der entsprechenden

-Schienen der kastenförmigen Seitenlängsinneren Halbschalen und Schienen hinaus verlängert. An den Überstehenden

Flanschen wird die Gerippeverkleidung 25 (Aussenhaut) durch Punktschweissen befestigt. Eine andere Ausführungsmöglichkeit besteht nach Fig. 5 darin, dass die verbreiterten Enden 21 stumpf gegen die Seitenwand der Seitenlängsträger 13, 14, 15 stossen, so dass die aussenliegenden Halbschalen bzw. -Schienen der Säulen bzw. Seitenlängsträger selbst

die Aussenhaut des Fahrzeuges bilden.

Die Knotenverbindungen 19 für die Bodenslängs- und -querträger io und ii bestehen ebenfalls aus zwei mit ihren Rändern verschweissten, einen Hohlkörper bildenden Blechpressteilen in Form von Halbschalen. Die Seitenwände 24 sind mit dem Querschnitt der Bodenlängs- und -querträger io

und ii entsprechenden Durchlässen 25 versehen, wobei die Seitenwände 24 zwischen den Durchlässen 25 eingebuchtet sind. Die in Fig. 6 bis 9 dargestellten Knotenverbindungen sind für die sich

schneidenden Bodenlängs- und -querträger io und ii bestimmt.

Die Halbschalen der Knotenverbindungen "ver- den zweckmässigerweise miteinander rechtwinklig, abgebogenen Flanschen: 26 durch Punktschweissen, miteinander verbunden, wonach die Längs- und Querträger io und ii in die Durchlässe eingeführt werden. Die Querträger ii stossen im vorliegenden Fall, gegen die durchgehenden Längsträger io. Die Halbschalen der Knotenverbindungen sind, unmittelbar über den Stossstellen, von Längs- und Querträgern io und ii mit Schlitten 27 versehen. Durch Verschweissen dieser Schlitten 27 werden sowohl die Träger io und ii untereinander als auch diese mit den Halbschalen fest verbunden. Die die Durchlässe 25 bildenden Enden der Halbschalen weisen unmittelbar über den Kanten, der Längs- und Querträger io und ii Einschnitte 28 auf, die wiederum durch die Träger mit den Halbschalen fest verbindende Schweissraupen geschlossen sind.

Das Wesentliche bei sämtlichen Verbindungen der Seitenlängsträger und Bodenlängs- und -querträger durch die aus gepressten Halbschalen zusammengesetzten Hohlkörper besteht demgemäss darin, dass infolge der Eigenart der Anordnung der Schweissstellen keine Schwächung und kein Verziehen der Trägerprofile möglich ist, so dass mit Sicherheit die vollen, durch die Trägerprofile aufgenommenen Kräfte in vollem Umfang und in beabsichtigtem Kraftfluss über die Verbindungen zum ganzen Gerippe geleitet und von diesem aufgenommen werden.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

Claims

PATENTANSPRÜCHE: 1. Aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes Wagenkastengerippe, insbesondere für Grossraumfahrzeuge, mit aus je zwei Halbschalen zu einem ebenfalls kastenförmigen Hohlkörper zusammengesetzten; die Längs- und Querträger bzw. Pfosten des Gerippes an ihren Schnittpunkten auf mindestens drei Seiten umfassenden und mit ihnen durch Schweissen verbundenen Knotenstücken, dadurch gekennzeichnet, dass die einzelnen Arme der Knotenstücke nur mit ihren Enden dicht an den von ihnen umfassten Trägerteilen anliegen, während der übrige Teil der Kastenwände des Knotenstückes sich jeweils in flachem Bogen von einem Arm zum anderen herüberzieht. 2. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Kastenboden des Knotenstückes an den Stossstellen des durchschnittenen Trägers mit dem durchlaufenden Träger Durchbrechungen (27) zur Herstellung einer Schmelzschweisverbindung zwischen den Stossstellen der Träger und dem Kastenboden aufweist. 3. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Enden der einzelnen Arme des Knotenstückes an den Kanten der von ihnen umfassten Trägerteile mit Einschnitten (23, 28) zur Herstellung einer Schmelzschweisverbindung zwischen den Armen und den Trägerteilen versehen sind. 4. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Halbschalen (2i) der Knotenstücke mit den anschliessenden, ebenfalls halbschalenförmigen Teilen (i6) eines der sich schneidenden Träger bzw. Pfosten aus einem Stück hergestellt sind (Fig. 4). 5. Wagenkastengerippe nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Durchbrechungen des Kastenbodens einer Halbschale (2i) bis zu deren Einschnitten (23) erstrecken, so dass das Knotenstück zweistöckig ausgebildet ist, von denen jedes Teilstück mit einem der an der Schnittstelle gegen den durchlaufenden Träger (i4) stossenden Teile (i7, 18) des durchschnittenen Trägers bzw. Pfostens aus einem Stück hergestellt ist (Fig. 4 und 5). Angezogene Druckschriften: Französische Patentschriften Nr. 65:0:266, 732 250; französische Zusatzpatentschrift Nr. 39 437; britische Patentschriften Nr. 26 147 vom Jahre 1913, 264 320, 396 977, 5,04 65,0, 15 1 352.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

Erteilt auf Grund des Ersten Überleitungsgesetzes vom 8. Juli 1949
(WtGBI. S. 175)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



AUSGEGEBEN AM
26. OKTOBER 1953

DEUTSCHES PATENTAMT

PATENTCHRIFT

Nr. 894 508

KLASSE 63c GRUPPE 43³⁰

D 2471 II/63c

Walter Häcker, Sindelfingen (Württ.)
ist als Erfinder genannt worden

Daimler-Benz Aktiengesellschaft, Stuttgart-Untertürkheim

Aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes
Wagenkastengerippe, insbesondere für Großraumfahrzeuge

Patentiert im Gebiet der Bundesrepublik Deutschland vom 2. April 1942 an
Der Zeitraum vom 8. Mai 1945 bis einschließlich 7. Mai 1950 wird auf die Patentdauer nicht angerechnet

(Ges. v. 15. 7. 51)

Patentanmeldung bekanntgemacht am 12. Februar 1953

Patenterteilung bekanntgemacht am 17. September 1953

Die Erfindung bezieht sich auf ein aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes Wagenkastengerippe, insbesondere für Großraumfahrzeuge, wie Omnibusse, Transportfahrzeuge od. dgl. Sie bezweckt insbesondere eine weitere Ausgestaltung und Verbesserung von Gerippen mit Knotenstücken, die aus zwei Halbschalen zu einem kastenförmigen Hohlkörper zusammengesetzt sind und welche die Längs- und Querträger und Pfosten des Gerippes auf mindestens drei Seiten umfassen und mit ihnen durch Schweißen verbunden sind.

Die Erfindung besteht darin, daß die einzelnen Arme der Knotenstücke nur mit ihren Enden dicht an den von ihnen umfaßten Trägerteilen anliegen,

während der übrige Teil der Kastenwände des Knotenstückes sich jeweils im flachen Bogen von einem Arm zum anderen herüberzieht. Zweckmäßig weist der Kastenboden des Knotenstückes an den Stoßstellen des durchschnittenen Trägers mit dem durchlaufenden Träger Durchbrechungen zur Herstellung einer Schmelzschweißverbindung zwischen den Stoßstellen der Träger und dem Kastenboden auf. Zur Herstellung der Schmelzschweißverbindung sind die Enden der einzelnen Knotenstückarme an den Kanten der von ihnen umfaßten Trägerteile mit Einschnitten versehen. Außerdem sind die Halbschalen der Knotenstücke mit den anschließenden, ebenfalls halbschalenförmigen Teilen eines der sich schneidenden Träger bzw. Pfosten aus einem

Stück hergestellt. Die Durchbrechungen am Kastenboden der Halbschale erstrecken sich bis zu den erwähnten End einschnitten, so daß jedes Knotenstück zweistückig ausgebildet ist, von denen jedes Teilstück mit einem der an der Schnittstelle gegen den durchlaufenden Träger stoßenden Teile des durchschnittenen Trägers bzw. Pfostens aus einem Stück hergestellt ist.

Die getroffene Anordnung hat den Vorteil, daß die Knotenstückarme an den Trägern satt anliegen, so daß die Trägerenden sich an den Knotenstücken nicht drehen können. Dadurch wird insbesondere bei Großraumfahrzeuggerippen eine besondere gute Verdrehungssteifigkeit erreicht. Außerdem liegen beim Erfindungsgegenstand die einzelnen Arme des Knotenstückes nur mit ihren Enden dicht an den von ihnen umfaßten Trägerteilen. Durch den Umstand, daß der übrige Teil der Kastenwände des Knotenbleches sich jeweils im flachen Bogen von einem Arm zum anderen herüberzieht, wird die Herstellung des Knotenblechstückes durch Pressen erleichtert bzw. bei hochstegigen Knotenstücken überhaupt erst möglich. Die Festigkeit des Ausgangsmaterials bleibt an den entscheidenden Stellen vollständig erhalten, und sowohl hierdurch wie überhaupt durch die gesamte Formgebung wird eine erhöhte Drehfestigkeit des ganzen Knotenstückes erzielt. Die schlitzförmigen Unterbrechungen unterbinden jede ungewollte Bewegung der Enden des durchschnittenen Trägers an dessen Stoßstellen mit dem durchlaufenden Träger und ermöglichen eine Schmelzschweißverbindung der Teile untereinander. Diese Verbindung gerade an dieser Stelle ist insofern besonders vorteilhaft, als dadurch ein Verziehen der miteinander verbundenen Teile und eine Herabsetzung der Festigkeit des Materials durch die Schweißhitze an einer der entscheidenden Stellen vermieden wird. Im übrigen bringt der Erfindungsgegenstand eine wesentliche Ersparnis an Gewicht, Werkstoff, Herstellungs- und Zusammenbaukosten ohne Verringerung der Festigkeit.

In der Zeichnung ist der Erfindungsgegenstand beispielsweise dargestellt, und zwar zeigt

Fig. 1 eine Seitenansicht des Wagenkasten-hohlgerippes eines Omnibusses,

Fig. 2 einen waagerechten Längsschnitt durch das Hohlgerippe nach der Linie 2-2 gemäß Fig. 1 mit Blick auf den Bodenteil des Gerippes,

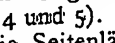
Fig. 3 eine schaubildliche Darstellung einer einen Längs- und Querträger des Bodenteils sowie einen Seitenlängsträger auf breiter Basis fest umfassenden Säule des Seitenunterteils des Gerippes,

Fig. 4 eine schaubildliche Darstellung eines Teils des Seitenwandoberteils, wobei die Säulen die Längsträger auf breiter Basis fest umfassen und an den verlängerten Flanschen der äußeren Preßteile der Längsträger und Säulen die Außenhaut befestigt ist,

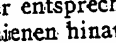
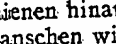
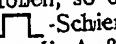
Fig. 5 eine schaubildliche Darstellung eines Teils des Seitenwandoberteils, wobei die sich an ihren Enden wesentlich verbreiternden Säulen stumpf gegen die Längsträger stoßen und im Verein mit diesen die Außenhaut bilden,

Fig. 6 bis 9 schaubildliche Darstellungen von Knotenverbindungen für zwei und mehrere sich schneidende Bodenlängs- und -querträger.

Das Wagenkasten-hohlgerippe besteht z. B. aus einem aus Längs- und Querträgern 10 und 11 zusammengesetzten Bodenrahmen und den von diesem getragenen, die Wagenkastenform bildenden durchgehenden Seitenlängsträgern 12, 13, 14, 15 und diese quer verbindenden Säulen 16, 17, 18.

Während die Längs- und Querträger 10 und 11 sowie die unteren, mit den Querträgern 11 verbundenen Seitenlängsträger 12 des Seitenunterteils des Gerippes aus Vierkantrohren bestehen (Fig. 3), sind die Seitenlängsträger 13, 14, 15 mittels im Querschnitt -förmiger Schienen als geschlossene Kastenträger ausgebildet (Fig. 4 und 5).

Gemäß der Erfindung werden die Seitenlängsträger 12, 13, 14, 15 sowie die Bodenlängs- und -querträger 10 und 11 durch aus schalenförmigen Blechpreßteilen zu Hohlkörpern zusammengesetzte Säulen 16, 17, 18 und Knotenverbindungen 19 auf breiter Basis miteinander durch Schweißen verbunden, so daß ein völlig verwindungssteifes Gerippe entsteht.

Die Enden 21 der Halbschalen der Säulen 16, 17, 18 erweitern sich zu einem wesentlich breiteren Profil und gehen in eine senkrecht zur Säulennachse verlaufende Ebene über. Nach Fig. 3 und 4 sind die Enden 21 mit Aussparungen versehen, in welche die Seitenlängsträger 12, 13, 14 und, wie aus Fig. 3 ersichtlich, auch die Bodenquerträger 11 eingebracht werden. Die an die Aussparungen angrenzenden Wandungen 22 der Säulenden 21 umfassen die Träger auf breiter Basis. Die Enden 21 der Säulen weisen unmittelbar über den Kanten der Träger Einschnitte 23 auf, die durch die Träger mit den Säulen fest verbindende Schweißraupen geschlossen sind. Durch diese Art der weit auseinander gezogenen festen Schweißverbindung wird jede das Verziehen der Träger nach sich ziehende Wärmeanhäufung vermieden, so daß die Überleitung des Kraftflusses von einem Bauteil zum anderen ungehindert erfolgen kann. Wie aus Fig. 4 ersichtlich, sind die Flansche 20 der äußeren Halbschalen der Säulen 17 sowie die Flansche 24 der äußeren -Schienen der kastenförmigen Seitenlängsträger 13, 14 über die Flansche der entsprechenden inneren Halbschalen und -Schienen hinaus verlängert. An den überstehenden Flanschen wird die Gerippeverkleidung 25 (Außenhaut) durch Punktschweißen befestigt. Eine andere Ausführungsmöglichkeit besteht nach Fig. 5 darin, daß die verbreiterten Enden 21 stumpf gegen die Seitenwand der Seitenlängsträger 13, 14, 15 stoßen, so daß die außenliegenden Halbschalen bzw. -Schienen der Säulen bzw. Seitenlängsträger selbst die Außenhaut des Fahrzeuges bilden.

Die Knotenverbindungen 19 für die Bodenlängs- und -querträger 10 und 11 bestehen ebenfalls aus zwei mit ihren Rändern verschweißten, einen Hohlkörper bildenden Blechpreßteilen in Form von Halbschalen. Die Seitenwände 24 sind mit dem Querschnitt der Bodenlängs- und -querträger 10

und 11 entsprechenden Durchlässen 25 versehen, wobei die Seitenwände 24 zwischen den Durchlässen 25 eingebuchtet sind. Die in Fig. 6 bis 9 dargestellten Knotenverbindungen sind für die sich schneidenden Bodenlängs- und -querträger 10 und 11 bestimmt.

Die Halbschalen der Knotenverbindungen werden zweckmäßigerweise mit ihren rechtwinklig abgebogenen Flanschen 26 durch Punktschweißen miteinander verbunden, wonach die Längs- und Querträger 10 und 11 in die Durchlässe eingeführt werden. Die Querträger 11 stoßen im vorliegenden Fall gegen die durchgehenden Längsträger 10. Die Halbschalen der Knotenverbindungen 19 sind unmittelbar über den Stoßstellen von Längs- und Querträgern 10 und 11 mit Schlitten 27 versehen. Durch Verschweißen dieser Schlitten 27 werden sowohl die Träger 10 und 11 untereinander als auch diese mit den Halbschalen fest verbunden. Die die Durchlässe 25 bildenden Enden der Halbschalen weisen unmittelbar über den Kanten der Längs- und Querträger 10 und 11 Einschnitte 28 auf, die wiederum durch die Träger mit den Halbschalen fest verbindende Schweißraupen geschlossen sind.

Das Wesentliche bei sämtlichen Verbindungen der Seitenlängsträger und Bodenlängs- und -querträger durch die aus gepreßten Halbschalen zusammengesetzten Hohlkörper besteht demgemäß darin, daß infolge der Eigenart der Anordnung der Schweißstellen keine Schwächung und kein Verziehen der Trägerprofile möglich ist, so daß mit Sicherheit die vollen, durch die Trägerprofile aufgenommenen Kräfte in vollem Umfang und in beabsichtigtem Kraftfluß über die Verbindungen zum ganzen Gerippe geleitet und von diesem aufgenommen werden.

PATENTANSPRÜCHE:

I. Aus geschlossenen, kastenförmigen Hohlträgern bestehendes Wagenkastengerippe, insbesondere für Großraumfahrzeuge, mit aus je zwei Halbschalen zu einem ebenfalls kastenförmigen Hohlkörper zusammengesetzten, die Längs- und Querträger bzw. Pfosten des Gerippes an ihren Schnittpunkten auf mindestens drei Seiten umfassenden und mit ihnen durch

Schweißen verbundenen Knotenstücken, dadurch gekennzeichnet, daß die einzelnen Arme der Knotenstücke nur mit ihren Enden dicht an den von ihnen umfaßten Trägereilen anliegen, während der übrige Teil der Kastenvände des Knotenstückes sich jeweils in flachem Bogen von einem Arm zum anderen herüberzieht.

2. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Kastenboden des Knotenstückes an den Stoßstellen des durchschnittenen Trägers mit dem durchlaufenden Träger Durchbrechungen (27) zur Herstellung einer Schmelzschweißverbindung zwischen den Stoßstellen der Träger und dem Kastenboden aufweist.

3. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Enden der einzelnen Arme des Knotenstückes an den Kanten der von ihnen umfaßten Trägereile mit Einschnitten (23, 28) zur Herstellung einer Schmelzschweißverbindung zwischen den Armen und den Trägereilen versehen sind.

4. Wagenkastengerippe nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Halbschalen (21) der Knotenstücke mit den anschließenden, ebenfalls halbschalenförmigen Teilen (16) eines der sich schneidenden Träger bzw. Pfosten aus einem Stück hergestellt sind (Fig. 4).

5. Wagenkastengerippe nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Durchbrechungen des Kastenbodens einer Halbschale (21) bis zu deren Endeinschnitten (23) erstrecken, so daß das Knotenstück zweistückig ausgebildet ist, von denen jedes Teilstück mit einem der an der Schnittstelle gegen den durchlaufenden Träger (14) stoßenden Teile (17, 18) des durchschnittenen Trägers bzw. Pfostens aus einem Stück hergestellt ist (Fig. 4 und 5).

Angezogene Druckschriften:

Französische Patentschriften Nr. 650 266, 732 250;
französische Zusatzpatentschrift Nr. 39 437;
britische Patentschriften Nr. 26 147 vom Jahre 1913, 264 320, 396 977, 504 650, 151 352.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

Zu der Patentschrift 894 008
Kl. 63c Gr. 43 30

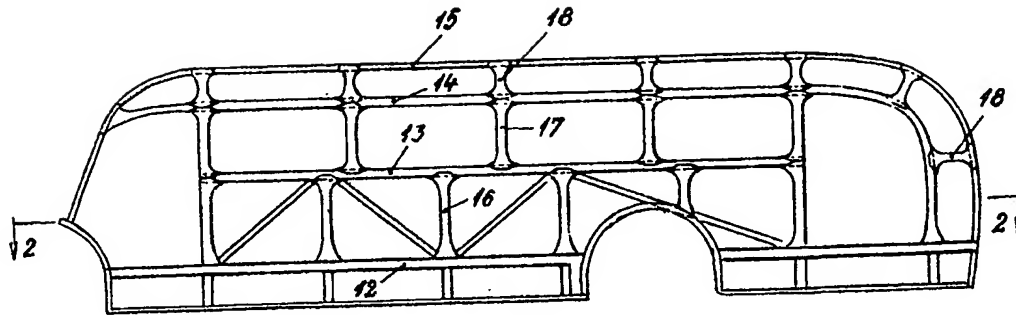


Fig. 1

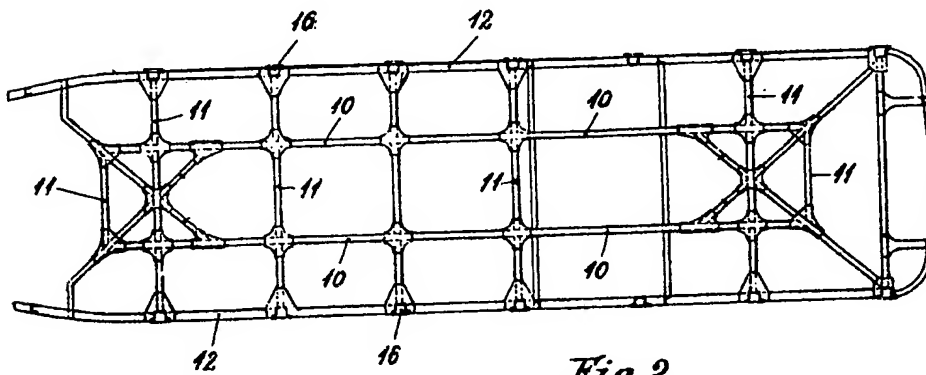


Fig. 2

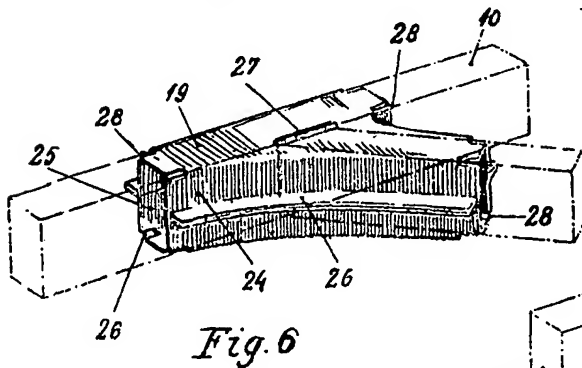


Fig. 6

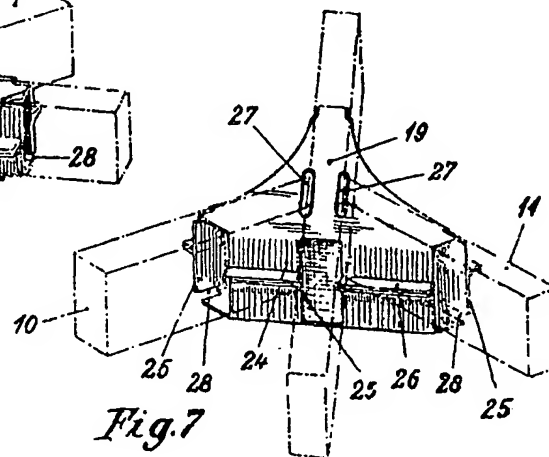


Fig. 7

Zu der Patentschrift 894 008
Kl. 63c Gr. 43 30

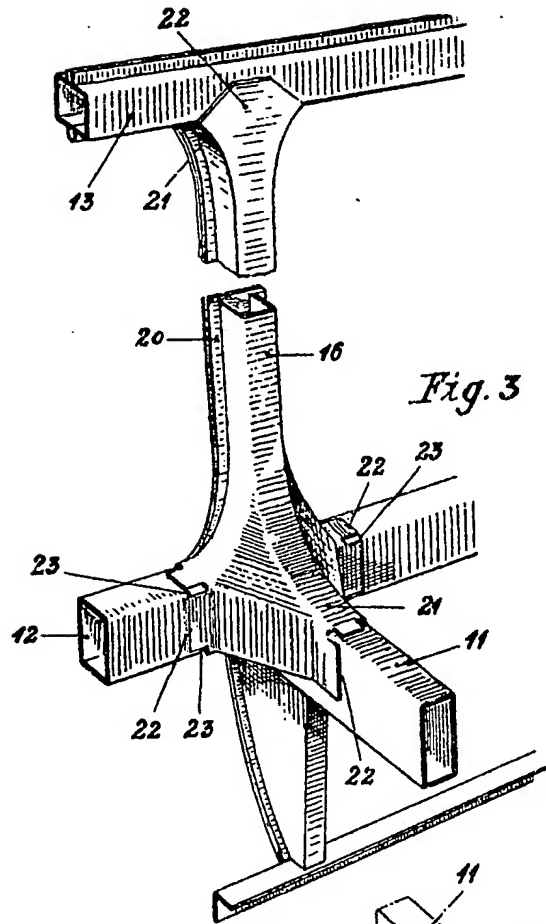


Fig. 3

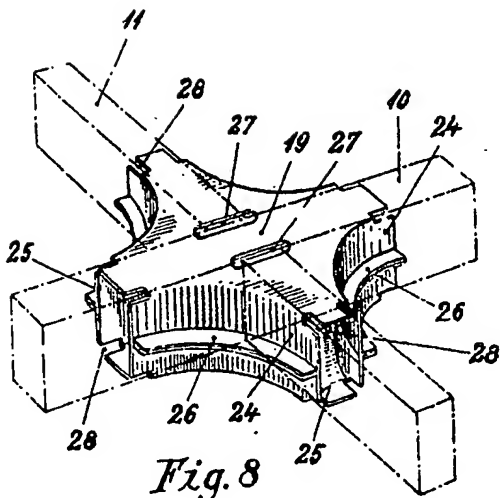


Fig. 8

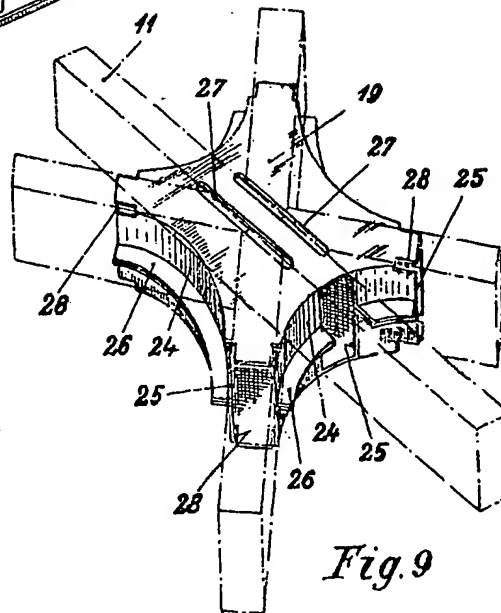


Fig. 9

Zu der Patentschrift 89 08
Kl. 63 c Gr. 43 30

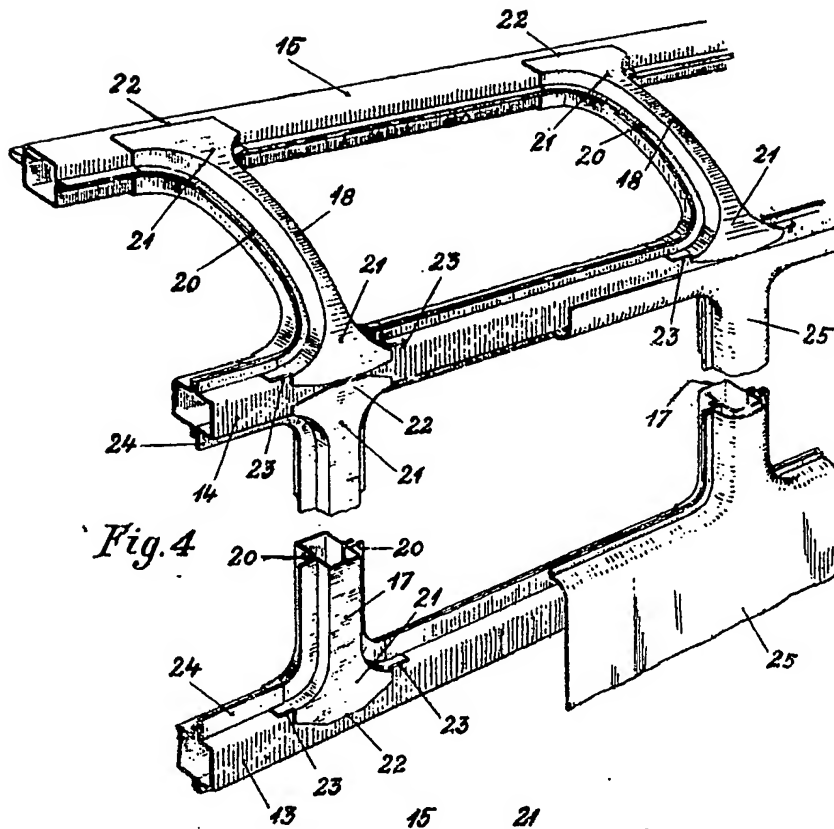


Fig. 4

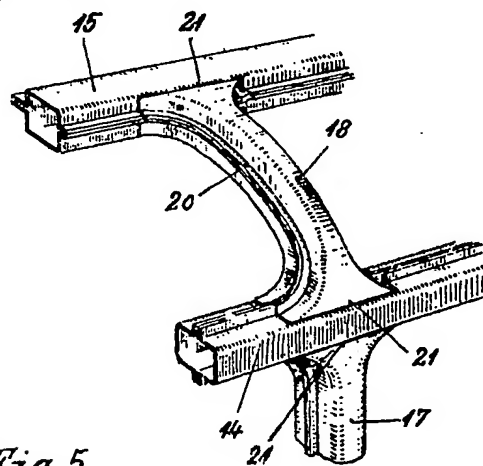


Fig. 5

